

## ABSTRAK

PT Forindo Pandutama Textile (Forindotex) adalah perusahaan tekstil, khususnya pemintalan benang, yang mengolah kapas menjadi benang. Selama ini persentase cacat yang terjadi masih cukup tinggi yaitu sebesar 4%. Hal ini disebabkan perusahaan belum mempunyai pengendalian kualitas yang baik.

Untuk mengatasi hal tersebut di atas diperlukan suatu usaha untuk mengendalikan kualitas dengan suatu metode yang cocok, yaitu : diagram pareto untuk menentukan prioritas jenis cacat yang akan dikendalikan, peta kontrol  $\bar{X}$  dan R untuk data variabel yang berupa cacat berat sliver carding dan drawing, berat benang dan kekuatan benang dan peta p dan u untuk data atribut yang berupa cacat slub pada benang, benang berbulu, bintik-bintik hitam dan adanya benda asing (misalnya : tali rafia), diagram ishikawa, memberikan usulan perbaikan dari masalah yang ada dan kemudian mengimplementasikannya.

Setelah dilakukan usaha perbaikan sesuai dengan usulan perbaikan yang dirancang yaitu pembuatan standar kerja, meningkatkan pengawasan oleh kepala produksi dan kepala shift, membersihkan mesin dan menambah QC, dari analisis yang diperoleh menunjukkan adanya penurunan persentase cacat dari 4,027 % menjadi 2,446 %.

Pada estimasi fraksi ketidaksesuaian hasil proses berat sliver carding ada penurunan dari 2,8% menjadi 0,087%, berat sliver drawing dari 1,36% menjadi 0,089%, berat benang dari 3,82% menjadi 0,038%, kekuatan benang dari 3,78% menjadi 0,047% dan kenaikan  $PCR_K$  berat sliver carding dari 0,6393 menjadi 1,0428, berat sliver drawing dari 0,7672 menjadi 1,0489, berat benang dari 0,6235 menjadi 1,1516, kekuatan benang dari 0,5913 menjadi 1,1040.

Untuk biaya kualitas terjadi penurunan dari Rp. 29.985.750/15 hari menjadi Rp. 26.604.780,51/15 hari sehingga terdapat penghematan Rp. 3.380.969,49/ 15 hari

Jika perusahaan menambah *dust collector* biaya keuntungan yang hilang Rp. 7.060.694,44/bulan dengan penghematan Rp. 869.305,56/bulan, jika perusahaan menggunakan bahan baku yang kualitasnya bagus biaya keuntungan yang hilang Rp. 6.877.879,72/bulan dengan penghematan Rp. 13.959.620,28/bulan. Jika bahan baku yang digunakan kualitasnya kurang bagus tapi dibersihkan biaya keuntungan yang hilang Rp. 13.055.777,76/bulan dengan penghematan Rp. 7.781.722,24/bulan. Jika bahan baku yang kotor dibersihkan dan menambah *dust collector* biaya keuntungan yang hilang Rp. 12.389.805,56/bulan dengan penghematan Rp.8.447.694,44/bulan. Dengan penghematan paling besar dan biaya kehilangan yang terkecil maka perusahaan sebaiknya membeli bahan baku yang kualitasnya lebih bagus.